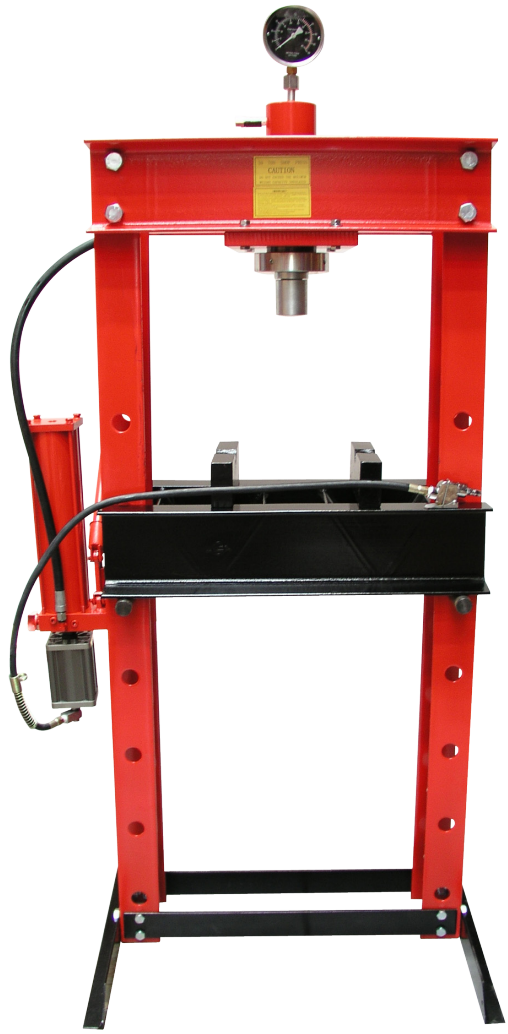
» MANUAL DE USUARIO

Miami FL., U.S.A.

POR FAVOR LEA CUIDADOSAMENTE ESTE MANUAL.
CONTIENE INFORMACIÓN IMPORTANTE DE SEGURIDAD.



PRENSA NEUMÁTICA
30 TON. 434-0501-3

PREFACIO

La información detallada aquí a continuación y cuyo contenido acerca de la instalación, funcionamiento de ensayo, operación y mantenimiento de la prensa neúmatica 434-0501-3, está prevista para su lectura agradable, para ayudarle a minimizar los problemas operacionales para que el producto pueda funcionar sin ningún problema como es esperado.

NOTA DE SEGURIDAD

El diseño y fabricación de este producto se ha hecho con el mayor detalle para ofrecer la mayor seguridad posible. Sin embargo, se requiere sentido común durante su operación.

A parte de esto lea las siguientes recomendaciones

- El acero y otros materiales pueden romperse, así que siempre use protección para sus ojos (que cumpla con el codigo ANSI apropiado).
- Si detecta algo que pueda indicar una falla estructural inminente, detenga la maquina inmediatamente e inspeccione a fondo.
- NO use la prensa para comprimir cosas que puedan causar peligro potencial.

ADVERTENCIA

Por favor lea esta instrucciones cuidadosamente. La nota de seguridad y las advertencias. Use el producto correctamente y con el próposito para el cual fue fabricado, de no hacerlo puede causar daños a la maquinaria o heridas graves a quien la opere. Por favor guarde este manual de instrucciones en un lugar seguro para su uso futuro.

INDEX

			Página
●	1	ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD	7
●	2	DATOS TÉCNICOS	8
●	3	ENSAMBLAJE	8
●	4	ANTES DEL PRIMER USO	12
●	5	INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN	12
●	6	MANTENIMIENTO E INSPECCIÓN	13

1. ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

A) Use personal calificado para mantener la prensa en condiciones adecuadas, mantengala limpia para un mejor rendimiento.
B) La maxima carga es de 30 TON, no exceda esta capacidad, nunca aplique fuerza excesiva a la pieza a trabajar y use siempre el medidor de presion para determinar la carga aplicada.
C) Use la prensa para el próposito que fue fabricada, no la use para ningun otro próposito para el que no esté dieseñada.
D) Mantega a niños o personas no autorizadas por fuera del área de trabajo.
E) No use ropa suelta, correas, corbatas, anillos u otros accesorios que puedan atascarse en la prensa.
F) Use el cabello recogido.
G) Use los elementos de protección adecuados para: cara, manos y pies.
H) Sólo use la prensa en una superficie que sea estable, seca, no resbaladiza, iluminada y capaz de sotener el peso. Mantenga ésta superficie limpia.
I) Inspeccione la prensa antes de cada uso, no la use si presenta alguna anomalía.
J) Inspeccione la prensa y asegurese que todas las tuercas y tornillos estén asegurados.
K) Asegurese que la pieza de trabajo esté correctamente posicionada.
L) Mantenga las manos y pies lejos del área de trabajo todo el tiempo.
M) No use la prensa para comprimir materiales para los que no está disenada. Conserve una distancia mientras la maquina está trabajando y nunca la deje sola mientras está funcionando.
N) No opere la máquina bajo la influencia de drogas o alcohol.
O) No deje que personas no entrenadas operen la máquina.
P) No realice modificaciones a la máquina.
Q) No utilice líquidos de frenos u otros líquidos inadecuados, y no mezcle diferentes tipos de aceites.
R) No exponga la máquina a la lluvia o cualquier tipo de clima que pueda dañarla.
S) Si la prensa necesita reparación y/o hay alguna parte que necesite ser remplazada, hágalo únicamente con técnicos autorizados y sólo use las piezas suministradas por el fabricante.

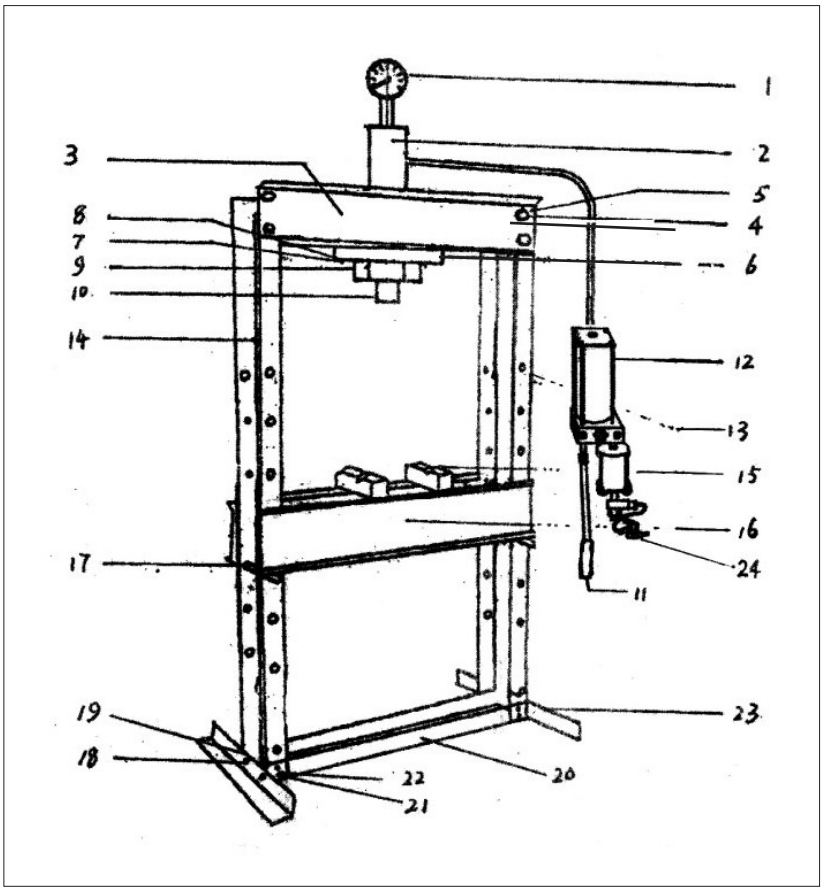
ADVERTENCIA

Las advertencias, precauciones e instrucciones de este manual no pueden cubrir todas las condiciones y situaciones que puedan ocurrir, el operador debe hacer uso del sentido comun y la prevención son factores que no pueden estar dentro de este manual pero que deben ser suministradas por el operario.

2. DATOS TÉCNICOS

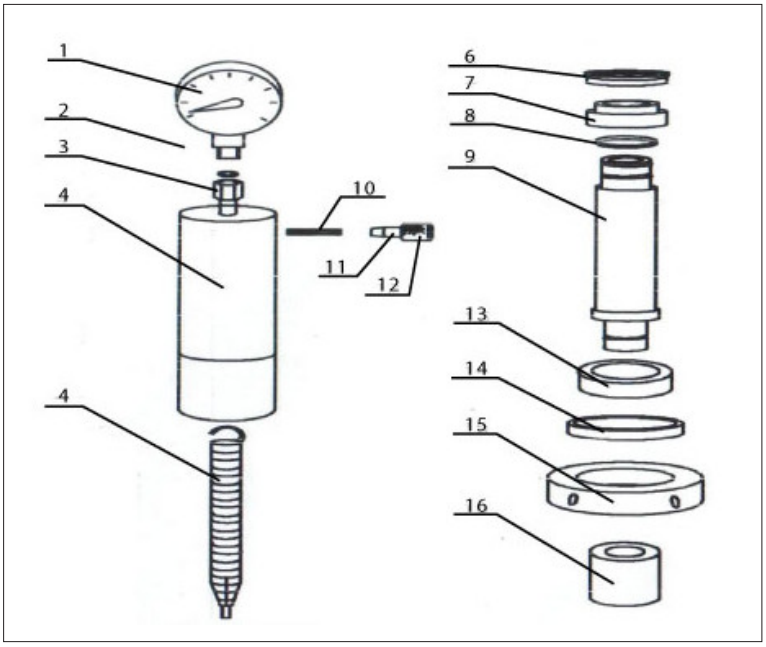
REFERENCIA	434-0501-3
Capacity // Capacidad [t]	30
Frame thickness // Calibre de parales [mm]	8
Cylinder displacement // Desplazamiento del cilindro [mm]	130
Max. Working Distance // Max. distancia de trabajo [mm]	820
Dimensions // Dimensiones LxWxH [mm]	180 x 690 x 1,750
Distance between frames // Distancia entre parales [mm]	560
Weight // Peso [kg]	193

3. ENSAMBLAJE



PARTS NO.	DESCRIPTION	QTTY.	PARTS NO.	DESCRIPTION	QTTY.
1	Press Gauge	1	13	Bolt M10x2	2
2	Ram Assembly	1	14	Post	2
3	Upper Crossbeam	2	15	Heel Block	2
4	Bolt M20x45	8	16	Press Platform	1
5	Flat Washer Φ20	8	17	Rod	2
6	Under Plate	1	18	Bolt M16x30	4
7	Bolt M10x50	4	19	Flat Washer Φ16	4
8	Flat Washer Φ10	4	20	Lower Cross Member	2
9	Under Rolnd Nut	1	21	Bolt M12x30	8
10	Pressure Head	1	22	Flat Washer Φ12	8
11	Handle	1	23	Base Section	2
12	Pump Assembly	1			

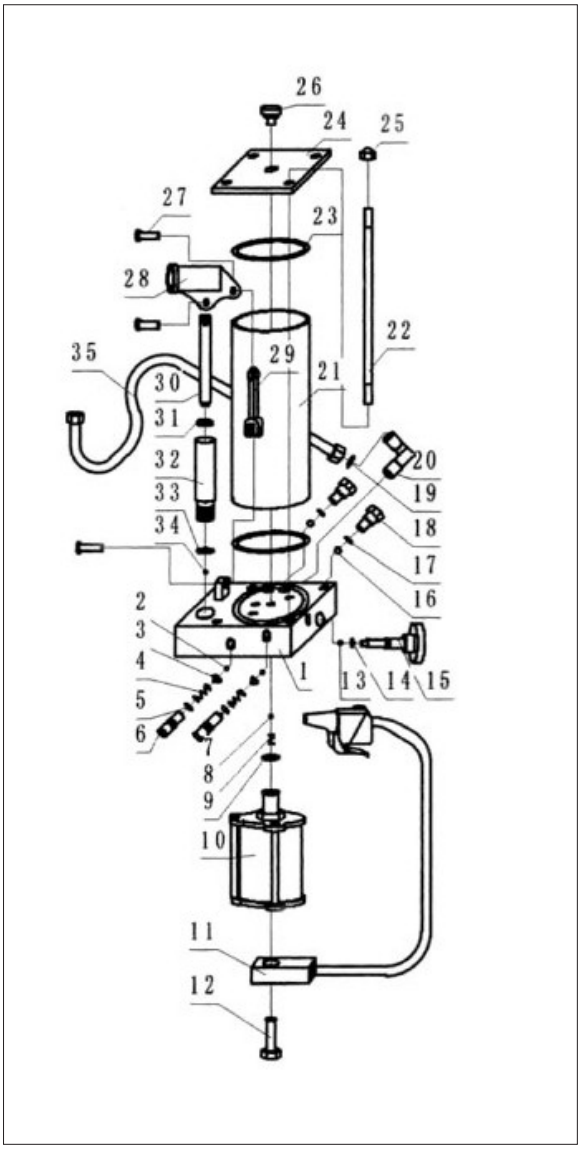
Lista de partes del cilindro



PARTS NO.	DESCRIPTION	QTTY.	PARTS NO.	DESCRIPTION	QTTY.
1	Gauge	1	9	Piston	1
2	Nylon – Ring	1	10	Spring Pin	1
3	Bolt	1	11	Coupling	1
4	Cylinder	1	12	Screw Cap	1
5	Spring	1	13	Turnbuckle	1
6	Y-Ring	1	14	Screw Cap	1
7	Piston Ring	1	15	Screw Cap	1
8	O-Ring	1	16	Rod	1

Lista de partes de la bomba neúmatica

PARTS NO.	DESCRIPTION	QTTY.	PARTS NO.	DESCRIPTION	QTTY.
1	Base	1	19	Seal	1
2	Steel Ball Φ4	2	20	Hose Connector	1
3	Ball Valve Base	2	21	Reservoir	1
4	Pressure Spring	2	22	Bolt	4
5	Seal	2	23	Seal	2
6	Pressure Screw	2	24	Roof Plate	1
7	Steel Ball Φ6	2	25	Screw Cap	4
8	Spring	1	26	Release Hole Bolt	1
9	Seal	1	27	Pin	3
10	Air Cylinder	1	28	Handle Bracket	1
11	Air Tube	1	29	Lever	1
12	Bolt	1	30	Piston	1
13	Steel Ball Φ6	1	31	Seal	1
14	Seal	1	32	Pump Housing	1
15	Release Valve Screw	1	33	Seal	1
16	Steel Ball Φ8	2	34	Steel Ball Φ6	1
17	Seal	2	35	High Pressure Hose	1
18	High Pressure Bolt	2	36		



Use el diagrama de partes como referencia para ensamblar, identifique las partes antes de comenzar. Siga el siguiente procedimiento:

A) Una la sección de la base (Base section #23) al cuerpo de la prensa (Post #14) izquierdo y el travesaño (Lower cross member #20) usando el los tornillos M12X30 (Bolt M12X30 #21) y las arandelas planas (Flat washer Φ16 #19), luego una la otra base (Base section #23) a la derecha.
B) Posicione el marco de la prensa en posición vertical, una 1 de las vigas transversales superiores (Uper cross beam #3) al cuerpo de la prensa derecho e izquierdo (Post #14) usando los tornillos M20X45 (Bolt M20X45 #4) y las arandelas planas (Flat washer Φ20 #5).

C) Posicionar la otra viga transversal superior (Uper cross beam #3) e insertar la placa inferior (Under plate #6) a las dos vigas (Uper cross beam #3) al mismo tiempo, luego asegure las vigas al poste (Post #14) usando los tornillos M20X45 (Bolt M20X45 #4) y las arandelas planas (Flat washer Φ20 #5).
D) Atornillar la tuerca (Under round nut #9) sobre la botella ensamblada (Ram assembly #2) y acople la manguera a la botella.
E) Inserte las varas (Rod #17) en los huecos del cuerpo de la prensa (Post #14) y luego sitúe la plataforma de la prensa armada (Press Plataform #16) sobre las barras.
F) Una el poste derecho usando los tonillos M12X30 (Bolt M12X30 #21) y las arandelas planas (Flat washer Φ16 #19), posteriormente asegure el ensamble de la bomba (Pump assembly #12) e inserte la palanca (Handle #11) al soporte.
D) Asegure de nuevo todos los tornillos.

4. ANTES DEL PRIMER USO

A) NOTA: Antes de usar por primera vez este producto, purgue el sistema hidráulico: Abra la válvula de liberación y bombee varias veces para eliminar cualquier aire en el sistema.

B) Revise todas las partes, si hay alguna dañada no haga uso del equipo y contacte a su proveedor inmediatamente.

5. INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

Asegúrese de leer , entender y aplicar las instrucciones de seguridad y advertencias antes de operar la maquina.

A) Posicione los bloques (Heel block #15) en la plataforma de la prensa (Press platefrom #16) y luego sitúe la pieza de trabajo sobre los bloques (Heel block #15).
B) Cierre la válvula de liberación hasta que quede bien ajustada.
C) Bombee la manija de presión hasta que la prensa se acerque a la pieza.
D) Asegúrese que la pieza de trabajo y la botella estén centrados para que la carga esté bien distribuida.
E) Active de nuevo la manija de bombeo para aplicar la carga necesaria en la pieza de trabajo.
F) Cuando termine el trabajo, suelte la manija lentamente. Con cuidado quite la carga de la pieza de trabajo dando vuelta a la válvula de liberación pausadamente.
G) Una vez la botella esté en su posición inicial, tome la pieza que estaba trabajando.

6. MANTENIMIENTO

A) Limpie en seco la superficie fuera de la prensa. Con algo suave limpie periódicamente y lubrique las uniones y todas las partes moviles con un aceite suave cuando se necesite.
B) Cuando no se utilice, almacene la prensa en un lugar seco con el #ram y los pistones retraidos.
C) Cuando la eficiencia de la prensa disminuya, purgue el sistema hidráulico como se describe en el numeral 4 (ANTES DEL PRIMER USO).

KTC GROUP

www.ktc-ep.com

Miami FL,. U.S.A.